

PCT/EP 03 / 06100

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



REC'D 23 JUL 2003

WIPO PCT

## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 25 929.1

Anmeldetag: 11. Juni 2002

Anmelder/Inhaber: BASF Aktiengesellschaft, Ludwigshafen/DE

Bezeichnung: Zweistufiges Verfahren zur Herstellung von Butandiol mit Zwischenabtrennung von Bernsteinsäureanhydrid

IPC: C 07 C, C 07 D

BEST AVAILABLE COPY

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 9. Mai 2003  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

*Wenner*

Wenner

A 9161  
03/00  
EDV-L

**PRIORITY DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

BASF Aktiengesellschaft

11. Juni 2002  
B02/0265A IB/HN/vo

---

5    **Zweistufiges Verfahren zur Herstellung von Butandiol mit Zwischenabtrennung von  
Bernsteinsäureanhydrid**

---

Die vorliegende Erfindung betrifft ein zweistufiges Verfahren zur Herstellung von gegebenenfalls alkylsubstituiertem Butandiol durch katalytische Hydrierung in der Gasphase von Substraten, die ausgewählt sind aus der Gruppe bestehend aus Derivaten der Maleinsäure und Bernsteinsäure sowie diesen Säuren selbst. Unter Derivaten werden im Rahmen der vorliegenden Erfindung Anhydride verstanden, die ebenso wie die Säuren 15 einen oder mehrere Alkylsubstituenten aufweisen können. Durch ein Abtrennen von Bernsteinsäureanhydrid nach der ersten Hydrierstufe lassen sich Aktivität, Selektivität und die Standzeit des Katalysators in der zweiten Hydrierstufe erhöhen.

Die an sich bekannte Hydrierung von MSA führt über die Zwischenstufe 20 Bernsteinsäureanhydrid (BSA) zunächst zu  $\gamma$ -Butyrolacton (GBL). Danach führt die weitere Hydrierung zu Tetrahydrofuran (THF), n-Butanol (BuOH) und/oder n-Butan. GBL steht mit Butandiol (BDO) in einem Gleichgewicht, das durch geeignete Massnahmen zum grossen Teil auf die Seite des Butandiols verschoben werden kann. Butandiol kann jedoch ebenso leicht wie GBL durch sogenannte Überhydrierung zu Butanol und Butan 25 abreagieren; Cyclisierung des Butandiol führt zu THF. Diese Produkte können nicht wieder in BDO bzw. GBL überführt werden. Wird BDO als Produkt gewünscht, muss die Bildung vor allem des THF vermieden werden.

Die Gasphasenhydrierung von gereinigtem Maleinsäureanhydrid (MSA) zu Butyrolacton 30 (GBL) und die Umsetzung von gereinigtem GBL zu BDO sind zwei seit vielen Jahren bekannte Reaktionen. Zur Durchführung dieser beiden katalytischen Reaktionen sind in

der Literatur zahlreiche Katalysatorsysteme beschrieben. Je nach Zusammensetzung der Katalysatoren und der gewählten Reaktionsparameter werden mit derartigen Katalysatoren unterschiedliche Produktverteilungen erreicht. Verfahren zur direkten Herstellung von Butandiol ausgehend von MSA sind ebenfalls bereits bekannt.

5

Sollen GBL und BDO hergestellt werden, die Alkylsubstituenten aufweisen, so bietet es sich an, von den vorstehend genannten Edukten auch die entsprechenden alkylsubstituierten Spezies zu verwenden.

- 10 Die bei der Hydrierung von MSA zu einem der vorstehend erwähnten Produkte verwendeten Katalysatoren sind, insbesondere bei älteren Verfahren, häufig chromhaltig. Dies findet seinen Niederschlag in der Patentliteratur, in der sich eine große Anzahl von Patenten und Patentanmeldungen findet, die chromhaltige Katalysatoren für die Hydrierreaktion offenbaren, wobei die Hydrierung in den meisten Fällen auf MSA als  
15 Edukt beschränkt ist.

Die nachfolgenden Dokumente beschreiben die Verwendung chromhaltiger Katalysatoren bei der Hydrierung von MSA.

- 20 In der EP-A 0 322 140 wird ein kontinuierliches Verfahren zur Herstellung von Tetrahydrofuran (THF) und zur gleichzeitigen Herstellung von THF und GBL durch Gasphasenhydrierung von MSA und BSA offenbart. Der beanspruchte Katalysator enthält Kupfer, Zink und Aluminium und ein weiteres Element der Gruppe IIA, IIIA, VA, VIII,  
25 IIIB bis VIIIB, der Lanthan und Actinium-Reihe, bzw. Ag und Au. Bei 40 bar können mit diesen Katalysatorsystemen ausgehend von Rein-MSA THF-Ausbeuten von 90 – 95 % erhalten werden, bei einem Druck von ca. 20 bar lassen sich Gemische von GBL und THF erhalten.

- In den US 4,965,378 und US 5,072,009 kommt ein ähnlicher Katalysator zur Anwendung,  
30 der jedoch zusätzlich Si, Ge, Sn und Pb enthalten kann. Durch die Anwendung solcher Katalysatoren entstehen hohe Mengen THF (95% bis 31,4%), das nicht zu Butyrolacton oder Butandiol umgesetzt werden kann.

Die EP-A 0 404 408 offenbart einen Katalysator für die MSA-Hydrierung, dessen katalytisch aktives Material im wesentlichen dem Material der US 5,072,009 entspricht. Es wird auf einem Träger fixiert als Schalenkatalysator eingesetzt. In den Ausführungsbeispielen werden ausschließlich chromhaltige Katalysatoren verwendet.

- 5 Hohe GBL-Ausbeuten lassen sich bei einem Druck von 2 bar realisieren, wird ein höherer Druck verwandt, steigt die THF-Ausbeute, die GBL-Ausbeute geht zurück.

In der US 5,149,836 wird ein Mehrstufen-Gasphasenverfahren zur Herstellung von GBL und THF mit variablen Produktselektivitäten offenbart, wobei in einer ersten Stufe eine

- 10 Mischung aus Rein-MSA und Wasserstoff über einen Katalysator geleitet wird, welcher Kupfer, Zink und Aluminium enthält. Dieser rohe Reaktionsaustrag wird anschließend zur Herstellung des THF über einen chromhaltigen Katalysator geführt.

In der WO 99/38856 wird ein lediglich aus Kupfer und Chrom bestehender Katalysator

- 15 offenbart, mit dem im geraden Durchgang ausgehend von Rein-MSA GBL-Selektivitäten

von 92 bis 96 mol-% erhalten werden.

In der EP-A 638 565 wird ein Kupfer-, Chrom- und Silicium-enthaltender Katalysator

offenbart, wobei die Zusammensetzung nach einem Beispiel ca. 78% CuO, 20% Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub> und

- 20 2% SiO<sub>2</sub> entspricht. Mit Rein-MSA und Stickstoff-Wasserstoff-Gemischen konnten GBL-

Ausbeute von 98% erhalten werden.

Die nachfolgenden Dokumente offenbaren die Verwendung chromfreier Katalysatoren bei

der Hydrierung von MSA.

25

In der GB-A 1 168 220 ist ein Gasphasen-Verfahren zur Herstellung von GBL offenbart, bei dem MSA oder BSA an einem binären Kupfer-Zink-Katalysator zu GBL hydriert werden. In allen Ausführungsbeispielen wird bei atmosphärischem Druck gearbeitet, wobei ausgehend von Rein-MSA GBL-Ausbeuten von 94 mol-% erreicht werden konnten.

30

In der DE-OS 2 404 493 wird ebenfalls ein Verfahren zur Herstellung von GBL durch katalytische Hydrierung von Gemischen aus MSA, BSA, Maleinsäure (MS), Bernsteinsäure (BS) und Wasser an einem metallischen Katalysator offenbart, neben

Kupfer-Chromit-Katalysatoren kommen auch Kupfer-Zink- und Kupfer-Zink-Aluminium-Fällkatalysatoren zur Anwendung.

In der WO 91/16132 ist die Hydrierung von MSA zu GBL offenbart, wobei ein CuO, ZnO und Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> enthaltender Katalysator, der bei 150°C bis 350°C reduziert und bei 400 °C aktiviert wird, eingesetzt wird. Durch die Aktivierung soll die Standzeit des Katalysatorsystems erhöht werden.

Ein CuO – ZnO – enthaltender Katalysator wird in US 6,297,389 offenbart. Mit ihm kann nach Aktivierung Rein-MSA zu GBL umgesetzt werden, wobei im geraden Durchgang ausgehend von Rein-MSA GBL-Ausbeuten von 92 bis 96 % erhalten werden.

Die WO 95/22539 offenbart ein Verfahren zur Herstellung von GBL durch katalytische Hydrierung von MSA und/oder BSA an einem Katalysator der aus Kupfer, Zink und Zirkonium besteht. Hierbei werden ausgehend von Rein-MSA GBL-Ausbeuten von bis zu 99 % erreicht.

In der WO 99/35136 wird ein zweistufiges Verfahren zur Herstellung von GBL und THF offenbart, wobei MSA in einer ersten Stufe mit einem Kupfer-haltigen Katalysator hydriert und dieser Reaktionsaustrag über einen sauren Silizium-Aluminium-haltigen Katalysator geleitet wird.

In der WO 97/24346 wird ein Kupferoxid-Aluminiumoxid-Katalysator beschrieben, mit welchem die Hydrierung von MSA in Ausbeuten von 92 mol-% zu GBL gelingt.

Auch die Umsetzung von GBL zu BDO ist eine seit langem bekannte Reaktion. Die nachfolgend erwähnten Dokumente offenbaren diese Reaktion unter Einsatz chromhaltiger Katalysatoren.

In DE 1 277 233 wird ein Verfahren zur Herstellung von Gemischen verschiedener Alkohole durch Hydrierung von Lactonen mit Wasserstoff offenbart. Als Katalysatoren werden mit Barium versetztes Kupferchromit auf einem inaktiven Aluminiumoxydträger verwendet.

In GB-A 1 230 276 wird ein Verfahren zur Herstellung von BDO aus GBL an einem Kupferoxid-Chromoxid-Katalysator bei einer Temperatur zwischen 180 °C und 230 °C beschrieben.

5

Nach der DE-A 2 231 986 soll mit Kupfer-Chromit-Katalysatoren, die mit Kalium, Natrium, Rubidium, Aluminium, Titan, Eisen, Kobalt oder Nickel dotiert sind, die Standzeit der Katalysatoren verlängert werden.

- 10 Nach der DE-A 2 501 499 wird zur Herstellung von BDO eine Mischung aus Dioxan, GBL, Wasser und Carbonsäuren eingesetzt. Die beschriebene Reaktion findet bei Hochdruck (170 bar) in der flüssigen Phase, vorzugsweise unter Verwendung des Lösemittels Dioxan statt und es kommen ebenfalls Kupfer-Chromoxid-Katalysatoren zum Einsatz.

15

Kupferchromitkatalysatoren werden nach der J01121-228-A mit Pd dotiert, um einen höheren Umsatz zu erreichen.

- 20 Weitere Kupferchromitkatalysatoren sind beschrieben bei Dasunin, Maeva, Z.Org.chim. 1 (1965), Nr.6, S996-1000; JA 5366/69; JA 7240770; J4 9024-906; J49087-610; wobei in den Ausführungsbeispielen Rein-GBL in der flüssigen Phase zu BDO umgesetzt wird.

- 25 Die Gasphasenhydrierung von Rein-GBL zu Butandiol ist in der US 4,652,685 an Kupfer-Chromit-Katalysatoren beschrieben. Hierbei konnte bei einem Druck von 41 bar bei einem Umsatz von 60-68% eine BDO-Selektivität von 92-97 % erreicht werden.

- 30 In den US 5,406,004 und US 5,395,990 werden Verfahren zur Herstellung von Gemischen aus Alkoholen und Diolen durch Hydrierung von Rein-GBL an Kupfer-haltigen Katalysatoren offenbart. Hierbei wird eine mit Kupferkatalysator gefüllte Hydrierzone mit Hydrierfeed und Wasserstoff bei einer Temperatur von 150 bis 350°C und Drücken zwischen 10,3 bar und 138 bar beaufschlagt und ein Produkt bestehend aus Alkoholen und Diolen isoliert. In den Ausführungsbeispielen wird eine Reihe von Kupfer, Zink und Chrom enthaltenden Katalysatoren beschrieben.

Schliesslich offenbaren die nachfolgend aufgeführten Dokumente den Einsatz chromfreier Kupferkatalysatoren zur Hydrierung von GBL zu BDO.

- 5 Ein aus CuO und ZnO bestehender Katalysator wird in WO 82/03854 beschrieben. Hiermit kann in der Gasphase bei einem Druck von 28,5 bar und einer Temperatur von 217 °C eine BDO-Selektivität von 98,4 % erreicht werden. Der Umsatz an Rein-GBL ist jedoch unbefriedigend gering.
- 10 Mit Palladium und Kalium dotierte Kupfer-Tränkkatalysatoren sind in den Dokumenten US 4,797,382; US 4,885,411 und EP-A 0 318 129 beschrieben. Sie sind zur Umsetzung von GBL zu Butandiol geeignet.

Die Verwendung eines Gemisches aus GBL und Wasser als Feedstrom in Verbindung mit einem Kupferoxid-Zinkoxid-Katalysator ist in US 5,030,773 A beschrieben. Hierin wird offenbart, dass die Aktivität derartiger Katalysatoren zunimmt, falls dem Rein-GBL-Strom 1 bis 6 % Wasser zugemischt werden und dieses Gemisch in der Gasphase hydriert wird. Falls Rein-GBL für diese Reaktion Verwendung findet, so muß extra Wasser zu gemischt werden, welches anschließend wieder abgetrennt werden muß. Falls GBL eingesetzt 20 würde, das durch Hydrierung von MSA entsteht, wären 17% Wasser im Feed enthalten. Demzufolge müssten mindestens 11% Wasser vor der Hydrierung zu BDO abgetrennt werden.

In JP-A 0 634 567 ist ein Kupfer-Eisen-Aluminium-enthaltender Katalysator beschrieben, 25 der sich zur Hydrierung von Rein-GBL zu BDO bei Hochdruck (250 bar) eignet.

Ein Verfahren zur Herstellung von BDO ausgehend von Maleinsäureestern ist in WO 99/35113 aufgeführt. Hierbei wird in drei aufeinanderfolgenden Stufen hydriert. Ausgehend von Maleinsäureester wird an einem edelmetallhaltigen Katalysator 30 Bernsteinsäureester hergestellt, welcher in einer zweiten Stufe zu GBL und THF umgesetzt wird. GBL wird abgetrennt und in einer dritten Stufe bei höherem Druck zu BDO umgesetzt.

In der WO 99/35114 wird ein Verfahren zur Herstellung von BDO durch Flüssigphasenhydrierung von GBL, Bernsteinsäureester oder Gemische der beiden bei Drucken zwischen 60 bar und 100 bar und Temperaturen zwischen 180 °C und 250 °C beschrieben. Als Katalysator wird ein Kupferoxid-Zinkoxid-Katalysator eingesetzt.

5

Eine weitere Gasphasenvariante der Hydrierung von GBL zu BDO wird in WO 99/52845 an einem Kupferoxid-Zinkoxid-Katalysator offenbart. Zusätzlich zum üblichen Reaktionsfeed wird Kohlenmonoxid dem Wasserstoff beigemischt, um gleichzeitig Methanol herzustellen.

10

In der EP-A 0 382 050 wird an der Hydrierung von Rein-GBL an einem Cobaltoxid, Kupferoxid, Manganoxid und Molybdänoxid enthaltenden Katalysator gearbeitet.

15  
15

Auch die direkte Herstellung von BDO ausgehend von MSA ist bekannt. Die nachfolgend aufgeführten Dokumente beschreiben diese Reaktion unter Einsatz von chromhaltigen Katalysatoren.

20  
20

In der DE 2 845 905 wird ein kontinuierliches Verfahren zur Herstellung von Butandiol ausgehend von Maleinsäureanhydrid beschrieben. Hierbei wird MSA gelöst in einwertigen aliphatischen Alkoholen mit Wasserstoff bei Drücken von 250 bar und 350 bar an Kupferchromitkatalysatoren umgesetzt.

25

Ein Verfahren zur gleichzeitigen Herstellung von BDO und THF ausgehend von MSA an Kupfer-, Chrom- und Mangan-enthaltenden Katalysatoren ist in der EP-A 0 373 947 offenbart. Es werden Gemische aus MSA und GBL, Gemische aus MSA und 1,4-Dioxan und Rein-MSA eingesetzt. In allen Fällen werden Gemische von THF und BDO erhalten. Nachteilig an diesem Verfahren sind die hohen Ausbeuten an Tetrahydrofuran.

30

In den Dokumenten CN-A 1 113 831-A, CN-A 1 116 615-A, CN-A 1 138 018-A und CN-A 1 047 328 werden chromhaltige Katalysatoren offenbart. In der CN 1 137 944 A wird ein Kupfer-, Chrom-, Mangan-, Barium-, und Titan-haltiger Katalysator verwendet.

Nach der Offenbarung der CN-A 1 182 639 kann ein Kupfer-, Chrom-, Zink- und Titanhaltiger Katalysator zur Hydrierung von Mischungen aus GBL und MSA benutzt werden.

Die CN-A 1 182 732 beschreibt ein Verfahren zur Herstellung von BDO durch  
5 Gasphasenhydrierung von MSA an Kupfer- und Chrom-haltigen Katalysatoren bei 200 bis  
250°C und einem Druck von 30 bis 70 bar. Hierbei ist MSA bei der Hydrierung in einem  
geeigneten Lösemittel gelöst.

Die nachfolgend aufgeführten Dokumente schliesslich offenbaren die direkte Hydrierung  
10 von MSA zu BDO unter Einsatz chromfreier Katalysatoren.

So wird in der DE-A 2 455 617 ein dreistufiges Verfahren zur Herstellung von BDO  
beschrieben. In einer ersten Stufe werden an einem Ni-haltigen Katalysator Lösungen von  
MSA in GBL zu BSA in GBL hydriert. In einer zweiten Stufe bei hohem Druck (80-200  
15 bar) und höherer Temperatur wird diese Lösung aus BSA in GBL in der flüssigen Phase zu  
GBL hydriert, anschließend Wasser, Bernsteinsäureanhydrid und Bernsteinsäure vom GBL  
abgetrennt und das reine GBL teilweise zurückführt und in einer dritten Verfahrensstufe an  
einem Kupfer-Zinkoxid-Katalysator in der flüssigen Phase bei hohem Druck zu Butandiol  
umgesetzt.

20 In der US 4,301,077 wird ein Ruthenium-haltiger Katalysator zur Hydrierung von MSA zu  
BDO eingesetzt.

25 Die DE-A 3 726 510 offenbart die Verwendung eines Kupfer, Kobalt und Phosphor  
enthaltenden Katalysators zur direkten Hydrierung von MSA.

Ein reiner Kupferoxid-Zinkoxid-Katalysator kommt bei J0 2025-434-A zum Einsatz. Laut  
den Ausführungsbeispielen kann Rein-MSA bei einem Druck von 40 bar umgesetzt  
werden. Die Ausbeute an Butandiol beträgt jedoch lediglich 53,5 mol-%, als  
30 Nebenausbeute werden 40,2 mol-% GBL gefunden.

In der EP-A 373 946 wird ein Verfahren offenbart, bei dem man einem mit Rhenium dotierten Kupferoxid-Zinkoxid-Katalysator MSA der Gasphase direkt zu BDO umgesetzt wird.

- 5 Die gleichzeitige Herstellung von BDO und THF ist Gegenstand der Patentanmeldungen J0 2233-627-A (hier wird ein Kupfer-Zink-Aluminium-Katalysator eingesetzt) J0 2233-630-A (hier wird ein Mangan-, Barium- und Silicium-enthaltender Kupfer-Chrom-Katalysator verwendet) und J0 2233-631-A (hier wird ein Kupfer und Aluminium enthaltender Katalysator eingesetzt). Durch Anwendung dieser Katalysatoren werden  
10 neben BDO aus MSA neben BDO auch große Mengen THF gebildet.

Ein Katalysator enthaltend Kupfer-, Mangan- und Kalium ist in der J0-A 2233-632 beschrieben.

- 15 In EP-A 431 923 wird ein zweistufiges Verfahren zur Herstellung von BDO und THF beschrieben, wobei in einer ersten Stufe GBL durch Flüssigphasen-Hydrierung von MSA entsteht und dieses in einer zweiten Stufe durch Gasphasenreaktion an einem Kupfer-Silizium-enthaltenden Katalysator zu Butandiol umgesetzt wird.
- 20 Die US 5,196,602 offenbart ein Verfahren zur Herstellung von Butandiol durch Hydrierung von MSA oder Maleinsäure mit Wasserstoff in einem zweistufigen Prozeß. In einer ersten Stufe wird MSA zu BSA und / oder GBL hydriert, welches in einer zweiten Stufe in Gegenwart eines Ru-enthaltenden Katalysators zu BDO umgesetzt wird.
- 25 Die den oben zitierten Druckschriften zugrundeliegenden Technologien benutzen als Edukt für die Hydrierungsreaktionen vorgereinigtes MSA, das nach seiner Herstellung im allgemeinen durch Destillation von Verunreinigungen befreit wurde. MSA wird hergestellt durch partielle Oxidation von bestimmten Kohlenwasserstoffen, nämlich Benzol, Butengemischen sowie n-Butan, wobei dieses letztere vorzugsweise eingesetzt wird. Das  
30 Rohprodukt der Oxidation enthält neben dem gewünschten MSA vor allem Nebenprodukte wie Wasser, Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, nicht umgesetzten Ausgangskohlenwasserstoff sowie Essig- und Acrylsäure, wobei diese Nebenprodukte unabhängig von den in die Oxidation eingesetzten Kohlenwasserstoffen sind. Zumeist

werden die Nebenprodukte durch aufwendige Verfahren abgetrennt, beispielsweise durch Destillation, wie oben erwähnt. Das Reinigen erweist sich insbesondere als notwendig, weil die in den Hydrierverfahren eingesetzten Katalysatoren generell empfindlich auf solche Verunreinigungen reagieren. Die Desaktivierung der Katalysatoren ist bereits bei  
5 Einsatz von gereinigtem MSA ein Problem, da durch Belegung mit dessen Polymerisationsprodukten der Katalysator in der Regel in relativ kurzen Intervallen, die oftmals bei ca. 100 Stunden liegen, regeneriert werden muß. Die Tendenz zur Desaktivierung ist beim Vorliegen polymerisierbarer Verunreinigungen, wie beispielsweise der Acrylsäure, noch erhöht. Diese Tatsache ist dem Fachmann bekannt und  
10 wird beispielsweise auch in den Patentanmeldungen EP-A 322 140, WO 91/16132 und DE-OS 240 44 93 beschrieben.

Bis jetzt existiert im Stand der Technik lediglich eine Druckschrift, die die Hydrierung von lediglich grob vorgereinigtem MSA offenbart. Aus der WO 97/43234 ist bekannt,  
15 Maleinsäureanhydrid aus Maleinsäureanhydrid enthaltenden Gasströmen, die aus der Oxidation von Kohlenwasserstoffen stammen, mit Hilfe von mindestens 30 °C höher siedenden Absorptionsmitteln zu absorbieren, das Maleinsäureanhydrid aus diesen Absorptionsmitteln mit Hilfe von Wasserstoff herauszutreiben und den Maleinsäureanhydrid enthaltenden Wasserstoffstrom in der Gasphase an einem  
20 heterogenen Katalysator zu hydrieren. Dabei wird hauptsächlich BDO neben geringen Mengen GBL und THF erhalten. Die Hydrierung wird bei etwa 150°C bis 300°C und einem Druck von 5 bar bis 100 bar in der Gasphase durchgeführt. Als Katalysatoren werden promovierte Kupferkatalysatoren verwendet, wie sie in Journal of Catalysis 150, Seiten 177 bis 185 (1994) beschrieben sind. Dabei handelt es sich um chromhaltige  
25 Katalysatoren des Typs Cu/Mn/Ba/Cr und Cu/Zn/Mg/Cr. Somit werden gemäß der Offenbarung dieser Anmeldung chromhaltige Katalysatoren zur Hydrierung von MSA-Qualitäten, die die oben dargelegten Verunreinigungen aufweisen, eingesetzt. Der Einsatz chromhaltiger Katalysatoren wird jedoch aufgrund der Toxizität heutzutage so weit wie möglich vermieden.

30

Neuere Technologien rücken aufgrund der Toxizität mehr und mehr von der Verwendung chromhaltiger Katalysatoren ab. Beispiele für chromfreie Katalysatorsysteme finden sich

in den Druckschriften WO 99/35139 (Cu-Zn-Oxid), WO 95/22539 (Cu-Zn-Zr) sowie der US 5,122,495 (Cu-Zn-Al-Oxid).

Auf dem Gebiet der Hydrierung von MSA zu Folgeprodukten, insbesondere GBL, THF und/oder BDO, existiert also ein nahezu unüberschaubarer Stand der Technik, wobei vorgehend nur eine Auswahl aus dem gesamten existierenden Stand der Technik zitiert wurde.

Zusammenfassend lässt sich sagen, dass die bei der Herstellung von BDO durch Hydrierung von MSA auftretenden technischen Probleme gelöst wurden dahingehend, dass befriedigende Ausbeuten und Selektivitäten zu BDO- also nur untergeordnete Bildung von THF - erzielt werden. Dies wurde erreicht durch unterschiedliche Massnahmen bzw. die Kombination verschiedener Massnahmen.

Generell wurde BDO durch direkte Hydrierung von Rein-GBL - das wiederum durch Hydrierung von MSA und anschliessende aufwendige Reinigung gewonnen wurde - erhalten. In jedem Fall wurde als Edukt Rein-MSA eingesetzt, das nur noch geringe Mengen an Verunreinigungen enthielt, da ansonsten keine zufriedenstellende Selektivität und Katalysatorstandzeit erreicht wurden. Es wurden chromhaltige Katalysatoren eingesetzt, insbesondere auch in der zweiten Stufe, um eine hohe BDO-Selektivität und die gewünschte Standzeit zu erreichen. Zur Vermeidung des Einsatzes chromhaltiger Katalysatoren konnte alternativ auf edelmetallhaltige Katalysatoren zurückgegriffen werden, die bezüglich Ausbeute, Selektivität und auch Standfestigkeit mit chromhaltigen Katalysatoren vergleichbar, jedoch deutlich kostenintensiver sind.

25

Weiterhin wurde bei der bevorzugten Durchführung der Reaktion in zwei getrennten Stufen nach der ersten Hydrierstufe eine aufwendige Reinigung des GBL durchgeführt, um eine hohe Standzeit der Katalysatoren, insbesondere auch im Hinblick auf die gewünschte Selektivität, zu erreichen. Bis jetzt ist lediglich in der erwähnten WO 97/43234 ein Verfahren offenbart, bei dem MSA, das nur grob vorgereinigt wurde, als Edukt zur Herstellung von BDO durch Hydrierung eingesetzt wird. Das Verfahren wird einstufig durchgeführt, vermeidet also auch die Aufarbeitung nach der ersten Hydrierstufe. Jedoch eignen sich lediglich chromhaltige Katalysatoren für diese Umsetzung.

- Gewünscht ist jedoch ein Verfahren zur Herstellung von BDO aus MSA, bei dem kein Rein-MSA eingesetzt und zumindest keine aufwendige Reinigung der Reaktionsprodukte der ersten Stufe durchgeführt werden muss sowie sehr gute Butandiol-Selektivitäten und 5 Katalysatorstandzeiten erzielt werden. Weiterhin soll das Verfahren keine chromhaltigen Katalysatoren benötigen, vorzugsweise auch keine Katalysatoren, die Edelmetalle enthalten sowie eine hohe Selektivität zu BDO aufweisen, insbesondere wenig THF liefern.
- 10 10 Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren zur Herstellung von gegebenenfalls alkylsubstituiertem 1,4-Butandiol durch zweistufige katalytische Hydrierung in der Gasphase von C<sub>4</sub>-Dicarbonsäuren und/oder deren Derivaten mit den folgenden Schritten:
- 15 a) Einführen eines Gasstroms einer C<sub>4</sub>-Dicarbonsäure oder eines Derivates davon bei 200 bis 300°C und 2 bis 60 bar in einen ersten Reaktor und katalytische Gasphasenhydrierung zu einem hauptsächlich, gegebenenfalls alkylsubstituiertes γ-Butyrolacton enthaltenden Produkt;
- 20 b) Abtrennen von Bernsteinsäureanhydrid von dem in Schritt a) erhaltenen Produktstrom;
- 25 c) Einführen des in Schritt b) erhaltenen Produktstroms in einen zweiten Reaktor bei einer Temperatur von 150°C bis 240°C und einem Druck von 15 bis 100 bar und katalytische Gasphasenhydrierung zu gegebenenfalls alkylsubstituiertem 1,4-Butandiol;
- d) Abtrennen des gewünschten Produkts von Zwischenprodukten, Nebenprodukten und gegebenenfalls nicht umgesetztem Edukt;
- 30 e) gegebenenfalls Rückführen nicht umgesetzter Zwischenprodukte in eine oder beide Hydrierstufen,

wobei in beiden Hydrierstufen jeweils ein Katalysator verwendet wird, der  $\leq$  95 Gew.-%, vorzugsweise 5 bis 95 Gew.-%, insbesondere 10 bis 80 Gew.-% CuO und  $\geq$  5 Gew.-%, vorzugsweise 5 bis 95 Gew.-%, insbesondere 20 bis 90 Gew.-% eines oxidischen Trägers aufweist, und im zweiten Reaktor ein höherer Druck herrscht als im ersten Reaktor.

Zum Erzielen der gewünschten BDO-Selektivitäten ist das Einhalten gewisser Reaktionsparameter in beiden Hydrierstufen erforderlich, diese Parameter werden nachfolgend aufgeführt.

Es wurde gefunden, dass BSA wesentlich zu einer schnellen Desaktivierung des in Schritt c) eingesetzten Hydrierkatalysators beiträgt. Durch das erfindungsgemäße Verfahren, das ein Abtrennen des BSA vorsieht, werden somit hohe BDO-Ausbeuten ermöglicht, bei gleichzeitig langen Katalysatorstandzeiten und sehr guten BDO-Selektivitäten.

Das erfindungsgemäße Verfahren sieht keine aufwendige Reinigung des aus der ersten Hydrierstufe a) austretenden Produktstroms vor, da BSA, insbesondere aufgrund seines hohen Siedepunkts, ohne grossen apparativen Aufwand von dem Produktstrom abgetrennt werden kann. Durch vergleichsweise einfache, wenig aufwendige Massnahmen lassen sich so die Selektivität und Standzeit des Katalysators erhöhen. Das Abtrennen des BSA erfolgt vorzugsweise durch einfaches Auskondensieren in einer Partialkondensation. Der Abtrennprozess wird weiter unten näher beschrieben.

In dem erfindungsgemäßen Verfahren können Edukte unterschiedlicher Reinheit in die Hydrierreaktion eingesetzt werden. Selbstverständlich kann ein Edukt hoher Reinheit, insbesondere MSA, in die Hydrierreaktion eingesetzt werden. Ein Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens liegt aber darin, dass auch der Einsatz von Edukten, insbesondere MSA, das mit den üblichen, bei der Oxidation von Benzol, Butenen oder n-Butan anfallenden Verbindungen sowie eventuell weiteren Komponenten verunreinigt ist, ermöglicht wird. Somit kann das erfindungsgemäße Hydrierverfahren in einer weiteren Ausführungsform eine vorgeschaltete Stufe umfassen, die das Herstellen des zu hydrierenden Edukts durch partielle Oxidation eines geeigneten Kohlenwasserstoffs sowie das Abtrennen des zu hydrierenden Edukts aus dem damit erhaltenen Produktstrom

umfaßt. Dabei wird vorzugsweise nur ein grobes Abtrennen durchgeführt, das keinen unnötig hohen Aufwand erfordert und bei dem noch eine in den bislang bekannten Verfahren nicht tolerierbare Menge an Verunreinigungen in dem Edukt verbleibt.

- 5 Insbesondere ist dieses zu hydrierende Edukt MSA. Dabei wird bevorzugt MSA eingesetzt, welches aus der Partialoxidation von Kohlenwasserstoffen stammt. Geeignete Kohlenwasserstoffströme sind Benzol, C<sub>4</sub>-Olefine (z.B. n-Butene, C<sub>4</sub>-Raffinatströme) oder n-Butan. Besonders bevorzugt eingesetzt wird n-Butan, da es einen preiswerten, wirtschaftlichen Einsatzstoff darstellt. Verfahren zur Partialoxidation von n-Butan sind  
10 beispielsweise in Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6<sup>th</sup> Edition, Electronic Release, Maleic and Fumaric Acids - Maleic Anhydride beschrieben.

Der so erhaltene Reaktionsaustrag wird dann vorzugsweise in einem geeigneten organischen Lösungsmittel oder -Gemisch aufgenommen, das bei Atmosphärendruck einen  
15 um mindestens 30°C höheren Siedepunkt als MSA hat.

Dieses Lösungsmittel (Absorptionsmittel) wird auf eine Temperatur im Bereich zwischen 20 und 160 °C, bevorzugt zwischen 30 und 80 °C, gebracht. Der Maleinsäureanhydrid enthaltende Gasstrom aus der Partialoxidation kann in vielfältiger Weise mit dem  
20 Lösungsmittel in Kontakt gebracht werden: (i) Einleiten des Gasstroms in das Lösungsmittel (z.B. über Gaseinleitungsdüsen oder Begasungsringe), (ii) Einsprühen des Lösungsmittels in den Gasstrom und (iii) Gegenstromkontakt zwischen dem nach oben strömenden Gasstrom und dem nach unten strömenden Lösungsmittel in einer Boden- oder Packungskolonne. In allen drei Varianten können die dem Fachmann bekannten Apparate  
25 zur Gasabsorption eingesetzt werden. Bei der Wahl des einzusetzenden Lösungsmittels ist darauf zu achten, dass dies nicht mit dem Edukt, beispielsweise dem vorzugsweise eingesetzten MSA, reagiert. Geeignete Lösungsmittel sind: Trikresylphosphat, Dibutylmaleat, Butylmaleat, hochmolekulare Wachse, aromatische Kohlenwasserstoffe mit einem Molekulargewicht zwischen 150 und 400 und einem Siedepunkt oberhalb 140°C,  
30 wie beispielsweise Dibenzylbenzol; Alkylphthalate und Dialkylphthalate mit C<sub>1</sub>-C<sub>18</sub>-Alkylgruppen, beispielsweise Dimethylphthalat, Diethylphthalat, Dibutylphthalat, Di-n-Propyl-und Di-iso-Propylphthalat, Undecylphthalat, Diundecylphthalat, Methylphthalat, Ethylphthalat, Butylphthalat, n-Propyl- oder iso-Propylphthalat; Di-C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>-Alkylester

anderer aromatischer und aliphatischer Dicarbonsäuren, beispielsweise Dimethyl-2,3-Naphthalin-Dicarbonsäure, Dimethyl-1,4-Cyclohexan-Dicarbonsäure; C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>-Alkylester anderer aromatischer und aliphatischer Dicarbonsäuren, beispielsweise Methyl-2,3-Naphthalin-Dicarbonsäure, Methyl-1,4-Cyclohexan-DicarbonsäureMethylester  
5 langketiger Fettsäuren mit beispielsweise 14 bis 30 Kohlenstoffatomen, hochsiedende Ether, beispielsweise Dimethylether von Polyethylenglykol, beispielsweise Tetraethylenglykoldimethylether.

Der Einsatz von Phthalaten ist bevorzugt.

10

Die nach der Behandlung mit dem Absorptionsmittel resultierende Lösung hat generell einen MSA-Gehalt von etwa 5 bis 400 Gramm pro Liter.

15

Der nach der Behandlung mit dem Absorptionsmittel verbleibende Abgasstrom enthält hauptsächlich die Nebenprodukte der vorangegangenen Partialoxidation, wie Wasser, Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, nicht umgesetzte Butane, Essig- und Acrylsäure. Der Abgasstrom ist praktisch frei von MSA.

20 25

Anschliessend wird das gelöste MSA aus dem Absorptionsmittel ausgetrieben. Dies erfolgt mit Wasserstoff bei oder maximal 10% oberhalb des Druckes der anschließenden Hydrierung oder alternativ im Vakuum mit anschließender Kondensation von verbleibendem MSA. In der Strippkolonne wird ein Temperaturprofil beobachtet, das sich aus den Siedepunkten von MSA am Kopf und dem nahezu MSA-freien Absorptionsmittel am Sumpf der Kolonne bei dem jeweiligen Kolonnendruck und der eingestellten Verdünnung mit Trägergas (im ersten Fall mit Wasserstoff) ergibt.

30

Um Verluste an Lösungsmittel zu verhindern, können sich oberhalb der Zufuhr des Roh-MSA-Stromes Rektifiziereinbauten befinden. Das vom Sumpf abgezogene, nahezu MSA-freie Absorptionsmittel wird wieder der Absorptionszone zugeführt. Das H<sub>2</sub>/MSA-Verhältnis liegt bei etwa 20 bis 400. Im anderen Fall wird das kondensierte MSA in einen Verdampfer gepumpt und dort in den Kreisgasstrom verdampft.

Der MSA-Wasserstoff-Strom enthält noch Nebenprodukte, die bei der partiellen Oxidation von n-Butan, Butenen oder Benzol mit Sauerstoff enthaltenden Gasen entstehen, sowie nicht abgetrenntes Absorptionsmittel. Hierbei handelt es sich vor allem um Essigsäure und Acrylsäure als Nebenprodukte, Wasser, Maleinsäure sowie die vorzugsweise als  
5 Absorptionsmittel verwendeten Dialkylphthalate. Das MSA enthält Essigsäure in Mengen von 0,01 bis 1 Gew.-%, vorzugsweise 0,1 bis 0,8 Gew.-% und Acrylsäure in Mengen von 0,01 bis 1 Gew.-%, vorzugsweise 0,1 bis 0,8 Gew.-%, bezogen auf MSA. In der Hydrierstufe werden Essigsäure und Acrylsäure ganz oder teilweise zu Ethanol bzw. Propanol hydriert. Der Maleinsäure-Gehalt beträgt 0,01 bis 1 Gew.-%, insbesondere 0,05  
10 bis 0,3 Gew.-%, bezogen auf MSA.

Werden Alkyl- und Dialkylphthalate als Absorptionsmittel eingesetzt, hängt deren Gehalt im MSA stark vom richtigen Betrieb der Strippkolonne, insbesondere vom Verstärkungsteil ab. Phthalatgehalte von bis 1,0 Gew.-%, insbesondere bis 0,5 Gew.-%  
15 sollten bei geeigneter Betriebsweise nicht überschritten werden, da sonst der Verbrauch an Absorptionsmittel zu hoch wird.

Der vorzugsweise wie vorstehend beschrieben erhaltene Wasserstoff/Maleinsäureanhydrid-Strom wird nun der ersten Hydrierzone zugeführt und hydriert. Die  
20 Katalysatoraktivitäten und -standzeiten sind dabei verglichen mit dem Einsatz von stark, beispielsweise durch Destillation, vorgereinigtem MSA praktisch unverändert.

Der aus dem ersten Reaktor austretende Gasstrom wird von BSA befreit und kann anschließend erfindungsgemäß auf mehrere Arten weiter verarbeitet werden. Die  
25 Abtrennung des BSA kann durch den Fachmann bekannte Massnahmen, beispielsweise durch Partialkondensation, gegebenenfalls im Gegenstrom, Kondensation oder Destillation geschehen. Mit den vorstehend beschriebenen Massnahmen kann der BSA-Gehalt des Gasstroms deutlich gedrückt werden. Der für das Verfahren akzeptable Restgehalt an BSA variiert und hängt von vielen verschiedenen Faktoren ab, beispielsweise der  
30 Zusammensetzung des Katalysators in der zweiten Hydrierstufe. Es ist häufig wünschenswert, einen BSA-Restgehalt von < etwa 0,3 bis 0,2 Gew.-% zu erreichen. Dieser Wert wird insbesondere dann erreicht, wenn das Verfahren in der ersten Hydrierstufe so durchgeführt wird, dass der BSA-Gehalt des austretenden Stroms ca. 1 Gew.-% beträgt.

Gemäss einer Variante wird der von BSA befreite Gasstrom auf den höheren Druck der zweiten Hydrierstufe verdichtet und so, mit gegebenenfalls rückgeführtem GBL, der zweiten Hydrierung zugeführt.

5

Nach einer weiteren Variante kann der Gasstrom auf 10 bis 60°C gekühlt werden. Dabei werden die Reaktionsprodukte auskondensiert und in einen Abscheider geleitet. Der nichtkondensierte Gasstrom kann abgetrennt und, vorzugsweise nach Zuführen in einen Kreisgasverdichter, in den ersten Hydierkreis zurückgeführt werden. Entstandene

- 10 Nebenprodukte im rückgeführten Kreisgasstrom können durch dem Fachmann bekannte Maßnahmen entfernt werden, vorzugsweise durch Ausschleusen einer kleinen Menge an Kreisgas. Die auskondensierten Reaktionsprodukte werden dem System entnommen und dem zweiten Hydierkreis zugeführt. Die Reaktionsprodukte werden dort unter Druck mit gegebenenfalls rückgeführtem GBL in die Gasphase und mit dem zweiten Katalysator in  
15 Kontakt gebracht. Das gegebenenfalls zurückgeführte GBL kann auch direkt gasförmig in den zweiten Hydrierreaktor gebracht werden.

- Nach einer weiteren Variante wird der GBL-beladene Gasstrom aus der ersten Stufe auf den Druck der zweiten Stufe verdichtet und das Rückföhrgas der zweiten Stufe in den  
20 Eingang der ersten Stufe expandiert, gegebenenfalls unter Arbeitsleistung.

- Bei allen Reaktionsvarianten wird der aus dem zweiten Reaktor austretende Gasstrom gekühlt, vorzugsweise auf 10 bis 60°C. Dabei werden die Reaktionsprodukte auskondensiert und in einen Abscheider geleitet. Der nichtkondensierte Gasstrom wird  
25 vom Abscheider abgezogen und dem Kreisgasverdichtet zugeführt. Eine kleine Kreisgasmenge wird ausgeschleust. Die auskondensierten Reaktionsprodukte werden dem System vorzugsweise kontinuierlich entnommen und einer Aufarbeitung zugeführt. Als Nebenprodukte findet man in der auskondensierten Flüssigkeitsphase hauptsächlich THF, n-Butanol neben geringen Mengen an Propanol.

30

Aus dem flüssigen Hydrieraustrag der zweiten Stufe werden dann die Nebenprodukte sowie Wasser abgetrennt und das gewünschte Produkt BDO isoliert. Dies geschieht generell durch fraktionierende Destillation. Neben- und Zwischenprodukte wie

beispielsweise GBL und Di-BDO können in die Hydrierung der ersten und/oder zweiten Stufe, vorzugsweise der zweiten Stufe, zurückgeführt oder alternativ destillativ aufgearbeitet werden.

- 5 Das erfindungsgemäße Verfahren kann diskontinuierlich, semi-kontinuierlich oder kontinuierlich durchgeführt werden. Die kontinuierliche Durchführung ist bevorzugt.

Ein wichtiger Parameter ist das Einhalten einer geeigneten Reaktionstemperatur in beiden Hydrierstufen.

10

In der ersten Hydrierstufe wird dies vorzugsweise erreicht durch eine genügend hohe Temperatur der Edukte beim Eintritt in den ersten Hydrierreaktor. Diese sogenannte Anfangshydriertemperatur liegt bei Werten von 200 bis 300°C, vorzugsweise 235 bis 270°C. Um die gewünschte Selektivität und Ausbeute in der ersten Stufe zu erhalten, soll

15

die Reaktion weiterhin vorzugsweise so durchgeführt werden, dass am Katalysatorbett, an dem die eigentliche Reaktion stattfindet, eine geeignet hohe Reaktionstemperatur herrscht. Diese sogenannte Hot-Spot-Temperatur wird nach dem Eintritt der Edukte in den Reaktor eingestellt und liegt vorzugsweise bei Werten von 210 bis 310°C, insbesondere 245 bis 280°C. Das Verfahren wird vorzugsweise so durchgeführt, dass die Eingangstemperatur

20

und die Austrittstemperatur der Reaktionsgase unterhalb dieser Hot-Spot-Temperatur liegen. Die Hot-Spot-Temperatur liegt dabei vorteilhafterweise in der 1. Hälfte des Reaktors, insbesondere bei Vorliegen eines Rohrbündelreaktors. Vorzugsweise liegt die

25

Hot-Spot-Temperatur 5 bis 30°C, insbesondere 5 bis 15°C, besonders bevorzugt 5 bis 10°C, oberhalb der Eintrittstemperatur. Wenn die Hydrierung unterhalb der Minimaltemperaturen der Eingangs- bzw. Hot-Spot-Temperatur durchgeführt wird, dann steigt generell im Fall der Verwendung von MSA als Edukt die Menge an BSA bei gleichzeitiger Verminderung der Menge an GBL und BDO an. Weiterhin sind bei einer solchen Temperatur im Verlauf der Hydrierung eine Desaktivierung des Katalysators durch Belegung mit Bernsteinsäure, Fumarsäure und/oder BSA und eine mechanische

30

Schädigung des Katalysators zu beobachten. Wird dagegen mit MSA als Edukt oberhalb der Maximaltemperaturen der Eingangs- bzw. Hot-Spot-Temperatur hydriert, sinken die BDO-Ausbeute und Selektivität generell auf nicht zufriedenstellende Werte. Es ist hierbei

die vermehrte Bildung von THF, n-Butanol und n-Butan zu beobachten, also den Produkten einer weiteren Hydrierung.

In der zweiten Hydrierstufe liegt die Eingangstemperatur (Anfangshydriertemperatur) bei  
5 Werten von 150°C bis 260°C, vorzugsweise 175°C bis 225°C, insbesondere bei 180 bis  
200°C. Wenn die Hydrierung unterhalb der Minimaltemperaturen der Eingangstemperatur  
durchgeführt wird, dann sinkt die Menge an gebildetem BDO. Der Katalysator verliert an  
Aktivität. Weiterhin ist unterhalb der Minimaltemperatur mit einem Auskondensieren der  
Einsatzstoffe und einer Schädigung des Kupferkatalysators durch Wasser zu rechnen. Wird  
10 dagegen mit GBL als Edukt oberhalb der Maximaltemperaturen der Eingangs-Temperatur  
hydriert, sinken die BDO-Ausbeute und Selektivität auf nicht zufriedenstellende Werte.  
Bei diesen Temperaturen liegt das Hydriergleichgewicht zwischen BDO und GBL auf  
Seiten des GBL, so dass weniger Umsatz erzielt wird, jedoch ist die Nebenproduktbildung  
durch Überhydrierung zu THF, n-Butanol und n-Butan bei höherer Temperatur verstärkt zu  
15 beobachten.

Die Temperaturerhöhung des Gasstromes im Reaktor sollte 110°C, vorzugsweise 40°C  
nicht überschreiten, insbesondere nicht mehr als 20°C sein. Auch hier führen grosse  
Temperaturerhöhungen häufig zu Überhydrierreaktionen und einem (BDO+GBL)  
20 Selektivitätsverlust.

In der ersten Hydrierstufe wird ein Druck von 2 bis 60 bar, bevorzugt ein Druck von 2 bis  
25 20 bar und besonders bevorzugt ein Druck von 5 bis 15 bar gewählt. In diesem  
Druckbereich ist bei der Hydrierung von MSA die Bildung von THF aus dem zunächst  
entstehenden Zwischenprodukt GBL weitestgehend unterdrückt.

In der zweiten Hydrierstufe wird ein Druck von 15 bis 100 bar, bevorzugt ein Druck von  
35 bis 80 bar und besonders bevorzugt ein Druck von 50 bis 70 bar gewählt. Mit  
steigendem Druck steigt bei den in der zweiten Hydrierstufe angelegten Temperaturen der  
30 Umsatz an GBL zu BDO. Durch höheren Druck kann somit eine niedrigere GBL-  
Rückföhrrate gewählt werden. Der Druck in der zweiten Hydrierstufe liegt oberhalb des  
Drucks der ersten Hydrierstufe.

Die Katalysatorbelastung der ersten Hydrierstufe liegt vorzugsweise im Bereich von 0,02 bis 1, insbesondere 0,05 bis 0,5 kg Edukt/l Katalysator □ Stunde. Wird die Katalysatorbelastung der ersten Stufe im Falle von MSA über den genannten Bereich hinaus erhöht, ist generell eine Erhöhung des Anteils an BSA und Bernsteinsäure im 5 Hydrieraustrag zu beobachten. Vorzugsweise liegt die Katalysatorbelastung der zweiten Hydrierstufe im Bereich von 0,02 bis 1,5, insbesondere 0,1 bis 1 kg Edukt/l Katalysator □ Stunde. Wird die Katalysatorbelastung über den genannten Bereich hinaus gesteigert, ist mit unvollständigem Umsatz an GBL zu rechnen. Dies kann gegebenenfalls durch eine erhöhte Rückführrate ausgeglichen werden, dies ist jedoch selbstverständlich nicht 10 bevorzugt.

Weiterhin ist das Wasserstoff/Edukt-Molverhältnis ein Parameter, der einen Einfluss auf die Produktverteilung und auch die Wirtschaftlichkeit des erfindungsgemässen Verfahrens hat. Aus wirtschaftlicher Sicht ist ein niedriges Wasserstoff/Edukt-Verhältnis 15 wünschenswert. Die Untergrenze liegt bei einem Wert von 5, wobei jedoch generell höhere Wasserstoff/Edukt-Molverhältnisse von 20 bis 600 angewendet werden. Der Einsatz der erfindungsgemäss verwendeten Katalysatoren sowie das Einhalten der erfindungsgemäss angelegten Temperaturwerte erlaubt den Einsatz günstiger, niedriger Wasserstoff/Edukt-Verhältnisse bei der Hydrierung der ersten Stufe, die vorzugsweise bei Werten von 20 bis 20 200, vorzugsweise 40 bis 150 liegen. Der günstigste Bereich liegt bei Werten von 50 bis 100.

Um die erfindungsgemäss verwendeten Wasserstoff/Edukt-Molverhältnisse einzustellen, wird üblicherweise ein Teil, vorteilhafterweise die Hauptmenge, des Wasserstoffs sowohl 25 in der ersten als auch in der zweiten Hydrierstufe im Kreis gefahren. Hierzu setzt man im allgemeinen die dem Fachmann bekannten Kreisgasverdichter ein. Die chemisch durch die Hydrierung verbrauchte Wasserstoffmenge wird ergänzt. In einer bevorzugten Ausführungsform wird ein Teil des Kreisgases ausgeschleust, um Inertverbindungen, beispielsweise n-Butan, zu entfernen. Der im Kreis geführte Wasserstoff kann auch, 30 gegebenenfalls nach Vorheizen, zum Verdampfen des Eduktstroms benutzt werden.

Gemeinsam mit dem Wasserstoff-Kreisgas werden alle Produkte im Kreis geführt, die beim Kühlen der aus den Hydrierreaktoren austretenden Gasströme nicht oder nicht

vollständig auskondensieren. Dies sind vor allem THF, Wasser und Nebenprodukte wie Methan und Butan. Die Kühltemperatur beträgt vorzugsweise 0 bis 60°C, vorzugsweise 20 bis 45°C.

- 5    Als Reaktortypen kommen alle, für heterogen katalysierte Reaktionen mit einem gasförmigen Edukt- und Produktstrom geeigneten Apparate in Betracht. Bevorzugt sind Rohrreaktoren, Schachttreaktoren oder Reaktoren mit innerer Wärmeabfuhr, beispielsweise Rohrbündelreaktoren, es ist auch der Einsatz eines Wirbelbetts möglich. Besonders bevorzugt eingesetzt werden für die erste Hydrierstufe Rohrbündelreaktoren, für die zweite  
10   Hydrierstufe werden Schachttreaktoren besonders bevorzugt. Es können sowohl in der ersten als auch der zweiten Hydrierstufe mehrere Reaktoren parallel oder hintereinander geschaltet eingesetzt werden. Prinzipiell kann zwischen den Katalysatorbetten eine Zwischeneinspeisung erfolgen. Möglich ist auch eine Zwischenkühlung zwischen oder in den Katalysatorbetten. Bei Einsatz von Festbettreaktoren ist eine Verdünnung des  
15   Katalysators durch Inertmaterial möglich.

Ein wichtiger Punkt der vorliegenden Erfindung ist die Wahl der Katalysatoren für beide Stufen, die als katalytisch aktiven Hauptbestandteil Kupferoxid aufweisen. Dieses ist auf einem oxidischen Träger, der nur eine geringe Anzahl an sauren Zentren besitzen darf,  
20   angebracht. Wird ein Katalysator mit einer zu hohen Anzahl an sauren Zentren verwendet, wird BDO dehydratisiert und es entsteht THF.

Ein geeignetes Trägermaterial, das eine ausreichend geringe Anzahl an sauren Zentren besitzt, ist ein Material ausgewählt aus der Gruppe ZnO, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, SiO<sub>2</sub>, TiO<sub>2</sub>, ZrO<sub>2</sub>, CeO<sub>2</sub>,  
25   MgO, CaO, SrO, BaO und Mn<sub>2</sub>O<sub>3</sub> und Mischungen davon. Bevorzugt sind als Trägermaterialien ZnO-/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Gemische, die delta-, theta-, alpha- und eta-Modifikationen des Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> sowie Mischungen, die mindestens eine Komponente aus der Gruppe SiO<sub>2</sub>, TiO<sub>2</sub>, ZrO<sub>2</sub> einerseits und aus der Gruppe ZnO, MgO, CaO, SrO und BaO andererseits enthalten. Besonders bevorzugt als Trägermaterialien sind reines ZnO, ZnO/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-  
30   Gemische im Gewichtsverhältnis 100:1 bis 1:2, sowie Mischungen von SiO<sub>2</sub> mit MgO, CaO und/oder ZnO im Gewichtsverhältnis 200:1 bis 1:1.

Die Menge an Kupferoxid liegt bei Werten  $\leq$  95 Gew.-%, vorzugsweise 5 bis 95 Gew.-%, insbesondere bei 15 bis 80 Gew.-%; der Träger wird in Mengen von  $\geq$  5 Gew.-%, vorzugsweise 5 bis 95 Gew.-%, insbesondere 20 bis 85 Gew.-% eingesetzt.

5 Aufgrund der Toxizität chromhaltiger Katalysatoren werden bevorzugt chromfreie Katalysatoren eingesetzt. Selbstverständlich eignen sich technisch auch entsprechende, dem Fachmann bekannte chromhaltige Katalysatoren für einen Einsatz in dem erfindungsgemäßen Verfahren, wodurch sich jedoch nicht die gewünschten Vorteile, die insbesondere umwelt- und arbeitstechnischer Natur sind, ergeben.

10 In beiden Hydrierstufen kann der gleiche Katalysator verwendet werden, bevorzugt ist jedoch der Einsatz unterschiedlicher Katalysatoren.

15 Optionsweise können die erfindungsgemäß verwendeten Katalysatoren, ein oder mehrere weitere Metalle oder eine Verbindung davon, vorzugsweise ein Oxid, aus den Gruppen 1 bis 14 (IA bis VIIA und IB bis IVB der alten IUPAC-Nomenklatur) des Periodensystems der Elemente enthalten. Wird ein weiteres Metall verwendet, wird vorzugsweise Pd eingesetzt in Mengen von  $\leq$  1 Gew.-%, vorzugsweise  $\leq$  0,5 Gew.-%, insbesondere  $\leq$  0,2 Gew.-%. Die Zugabe eines weiteren Metalls oder Metalloxids ist jedoch nicht bevorzugt.

20 Die eingesetzten Katalysatoren können zudem ein Hilfsmittel in einer Menge von 0 bis 10 Gew.-% enthalten. Unter Hilfsmittel versteht man organische und anorganische Stoffe, die zu einer verbesserten Verarbeitung während der Katalysatorherstellung und/oder zu einer Erhöhung der mechanischen Festigkeit der Katalysatorformkörper beitragen. Derartige 25 Hilfsmittel sind dem Fachmann bekannt; Beispiele umfassen Graphit, Stearinsäure, Kieselgel und Kupferpulver.

30 Die Katalysatoren lassen sich nach dem Fachmann bekannten Methoden herstellen. Bevorzugt sind Verfahren, bei denen das Kupferoxid fein verteilt und innig vermischt mit den anderen Bestandteilen anfällt, besonders bevorzugt sind Auftränken und Fällungsreaktionen.

Diese Ausgangsmaterialien können nach bekannten Methoden zu den Formkörpern verarbeitet werden, beispielsweise Extrudieren, Tablettieren oder durch Agglomerationsverfahren, gegebenenfalls unter Zusatz von Hilfsmitteln.

- 5 Alternativ können erfindungsgemäße Katalysatoren beispielsweise auch durch Aufbringen der Aktivkomponente auf einen Träger hergestellt werden, beispielsweise durch Beschichten oder Aufdampfen. Weiterhin können erfindungsgemäße Katalysatoren durch Verformen einer heterogenen Mischung aus Aktivkomponente oder Vorläuferverbindung hiervon mit einer Trägerkomponente oder Vorläuferverbindung hiervon erhalten werden.

10

Bei der erfindungsgemäßen Hydrierung, bei der neben MSA andere, vorstehend definierte C<sub>4</sub>-Dicarbonsäuren oder deren Derivate als Edukt eingesetzt werden können, wird der Katalysator in reduzierter, aktivierter Form verwendet. Die Aktivierung erfolgt mit reduzierenden Gasen, vorzugsweise Wasserstoff oder Wasserstoff/Inertgas-Gemischen, 15 entweder vor oder nach dem Einbau in die Reaktoren, in welchen das erfindungsgemäße Verfahren durchgeführt wird. Wurde der Katalysator in oxidischer Form in den Reaktor eingebaut, so kann die Aktivierung sowohl vor dem Anfahren der Anlage mit der erfindungsgemäßen Hydrierung als auch während des Anfahrens, also in situ, durchgeführt werden. Die separate Aktivierung vor dem Anfahren der Anlage erfolgt im 20 allgemeinen mit reduzierenden Gasen, vorzugsweise Wasserstoff oder Wasserstoff/Inertgas-Gemischen bei erhöhten Temperaturen, vorzugsweise zwischen 100 und 350°C. Bei der sogenannten in-situ-Aktivierung erfolgt die Aktivierung beim Hochfahren der Anlage durch Kontakt mit Wasserstoff bei erhöhter Temperatur.

25

Die Katalysatoren werden vorzugsweise als Formkörper eingesetzt. Beispiele umfassen Stränge, Rippstränge, andere Extrudatformen, Tabletten, Ringe, Kugeln und Splitt.

30

Die BET-Oberfläche der Kupferkatalysatoren sollte im oxidischen Zustand 10 bis 300 m<sup>2</sup>/g, vorzugsweise 15 bis 175 m<sup>2</sup>/g, insbesondere 20 bis 150 m<sup>2</sup>/g betragen. Die Kupferoberfläche (N<sub>2</sub>O-Zersetzung) des reduzierten Katalysators sollte im Einbauzustand > 0,2 m<sup>2</sup>/g, vorzugsweise > 1 m<sup>2</sup>/g, insbesondere > 2 m<sup>2</sup>/g betragen.

Gemäß einer Variante der Erfindung werden Katalysatoren verwendet, die eine definierte Porosität aufweisen. Diese Katalysatoren zeigen als Formkörper ein Porenvolumen von  $\geq 0,01 \text{ ml/g}$  für Poredurchmesser  $> 50 \text{ nm}$ , vorzugsweise  $\geq 0,025 \text{ ml/g}$  für Poredurchmesser  $> 100 \text{ nm}$  und insbesondere  $\geq 0,05 \text{ ml/g}$  für Poredurchmesser  $> 200 \text{ nm}$ .  
5 Weiterhin liegt das Verhältnis von Makroporen mit einem Durchmesser  $> 50 \text{ nm}$  zum Gesamtporenvolumen für Poren mit einem Durchmesser  $> 4 \text{ nm}$  bei Werten  $> 10 \%$ , bevorzugt  $> 20 \%$ , insbesondere  $> 30 \%$ . Die erwähnten Porositäten wurden durch Quecksilber-Intrusion nach DIN 66133 bestimmt. Es wurden die Daten im Poredurchmesserbereich von 4 nm bis 300  $\mu\text{m}$  ausgewertet.

10

Die erfindungsgemäß verwendeten Katalysatoren besitzen im allgemeinen eine ausreichende Standzeit. Für den Fall, dass die Aktivität und/oder Selektivität des Katalysators dennoch im Laufe ihrer Betriebszeit sinken sollte, kann dieser durch dem Fachmann bekannte Maßnahmen regeneriert werden. Hierzu zählt vorzugsweise eine reduktive Behandlung des Katalysators im Wasserstoffstrom bei erhöhter Temperatur. Gegebenenfalls kann der reduktiven Behandlung eine oxidative vorausgehen. Hierbei wird die Katalysatorschüttung mit einem molekularen Sauerstoff enthaltenden Gasgemisch, beispielsweise Luft, bei erhöhter Temperatur durchströmt. Weiterhin besteht die Möglichkeit, die Katalysatoren mit einem geeigneten Lösungsmittel, beispielsweise 20 Ethanol, THF, BDO oder GBL, zu waschen und anschließend in einem Gasstrom zu trocknen.

Das erfindungsgemäße Verfahren wird nun in den nachfolgenden Beispielen näher erläutert.

25

Beispiel 1ss

- a) Katalysatorherstellung
- 30 b) Katalysator-Aktivierung

Vor dem Reaktionsbeginn wird der Katalysator in der Hydrierapparatur einer Wasserstoffbehandlung unterzogen. Hierzu wird der Reaktor auf 180°C temperiert und der

Katalysator die in Tabelle 1 angegebene Zeit mit dem jeweils angegebenen Gemisch aus Wasserstoff und Stickstoff bei Atmosphärendruck aktiviert.

Zeit (Minuten)	Wasserstoff (Nl/h)	Stickstoff (Nl/h)
120	10	550
30	25	400
15	60	100
180	60	0

5 Tabelle 1

## c) Hydrierapparatur

Die zur Hydrierung verwendete Druckapparatur besteht aus einem Verdampfer, einem Reaktor, einem Kühler mit Quenchzulauf, einer Wasserstoffzufuhr, einer Abgasleitung und einem Kreisgasgebläse. Der Druck in der Apparatur wird konstant gehalten.

Das aufgeschmolzene MSA wird von oben auf den vorgeheizten (245°C) Verdampfer gepumpt und verdampft. Auf den Verdampfer gelangt ebenfalls von oben eine Mischung aus frischem Wasserstoff und Kreisgas. Wasserstoff und MSA gelangen so von unten in den temperierten Reaktor. Der Reaktorinhalt besteht aus einem Gemisch aus Glasringen und Katalysator. Nach der Hydrierung verlässt das entstandene THF zusammen mit Wasser, anderen Reaktionsprodukten und Wasserstoff den Reaktor und wird im Kühler durch Quenching niedergeschlagen. Ein Teil des Kreisgases wird ausgeschleust, bevor der Rest, mit Frischwasserstoff vermischt, wieder in den Verdampfer eintritt.

Der kondensierte flüssige Reaktionsaustrag, das Abgas und das Kreisgas werden gaschromatographisch quantitativ analysiert.

25 Beispiel 1d

## d) Hydrierung von aus n-Butan hergestelltem Maleinsäureanhydrid

Der Reaktor der in Beispiel 1b beschriebenen Hydrierapparatur wird mit 220 ml des nach Beispiel 1 a hergestellten Katalysators und 130 ml Glasringen gefüllt. Die Aktivierung erfolgte wie in Beispiel 1 b beschrieben.

- 5     Als Edukt wird aus n-Butan hergestelltes Maleinsäureanhydrid eingesetzt, das 500 ppm Acrylsäure, 1500 ppm Essigsäure und 100 ppm Dibutylphthalat enthält. Die Umsetzung wird 1000 h lang durchgeführt. Dabei wird über den gesamten Zeitraum keinerlei Desaktivierung des Katalysators, d.h. kein Rückgang des Maleinsäureanhydrid-Umsatzes und/oder der Tetrahydrofuran-Ausbeute beobachtet. Butandiol wird gaschromatographisch  
10    nicht beobachtet. In Tabelle 2 sind die Reaktionsparameter der Hydrierung und die Ergebnisse zusammengefaßt.

### Beispiel 1

- 15    a) Katalysatorherstellung

Aus einer Metallsalzlösung enthaltend Kupfernitrat und Zinknitrat wird mit Soda bei 50°C und einem pH-Wert um 6,2 ein gemischtes basisches Metallcarbonat gefällt. Die eingesetzte Metallsalzlösung enthielt die Metalle entsprechend einer  
20    Katalysatorzusammensetzung von 70% CuO und 30% ZnO.

Das Fällgut wird filtriert, gewaschen, getrocknet, bei 300°C calciniert und mit 3 Gew.-% Graphit zu Tabletten von jeweils 3mm Höhe und Durchmesser verpresst.

- 25    b) Katalysator-Aktivierung

Vor dem Reaktionsbeginn wird der Katalysator in der Hydrierapparatur einer Wasserstoffbehandlung unterzogen. Hierzu wird der Reaktor auf 180°C temperiert und der Katalysator die in Tabelle 1 angegebene Zeit mit dem jeweils angegebenen Gemisch aus  
30    Wasserstoff und Stickstoff bei Atmosphärendruck aktiviert.

Zeit	Wasserstoff	Stickstoff
------	-------------	------------

(Minuten)	(NL/h)	(NL/h)
120	10	550
30	25	400
15	60	100
180	60	0

Tabelle 1

## c) Hydrierapparatur

5

Die zur Hydrierung verwendete Druckapparatur besteht aus einem Verdampfer, einem Reaktor, einem Kühler mit Quenchezulauf, einer Wasserstoffzufuhr, einer Abgasleitung und einem Kreisgasgebläse. Der Druck in der Apparatur wird konstant gehalten.

- 10 Das aufgeschmolzene MSA wird von oben auf den vorgeheizten (245°C) Verdampfer gepumpt und verdampft. Auf den Verdampfer gelangt ebenfalls von oben eine Mischung aus frischem Wasserstoff und Kreisgas. Wasserstoff und MSA gelangen so von unten in den temperierten Reaktor. Der Reaktorinhalt besteht aus einem Gemisch aus Glasringen und Katalysator. Nach der Hydrierung verlässt das entstandene GBL zusammen mit  
15 Wasser, anderen Reaktionsprodukten und Wasserstoff den Reaktor und wird im Kühler durch Quenching niedergeschlagen. Ein Teil des Kreisgases wird ausgeschleust, bevor der Rest, mit Frischwasserstoff vermischt, wieder in den Verdampfer eintritt.

- 20 Der kondensierte flüssige Reaktionsaustrag, das Abgas und das Kreisgas werden gaschromatographisch quantitativ analysiert.

Bei einer Reaktortemperatur von 255 °C, einem Druck von 5 bar und Katalysatorbelastung von 0.27 kg/L<sub>Kat</sub> bei einem Wasserstoff:MSA-Molverhältnis von 85:1 einen Reaktionsaustrag der Zusammensetzung: 91 % GBL, 5 % THF, 1 % BDO, 1 % BSA

25

Beispiel 2

## a) Katalysatorherstellung

Aus einer wässrigen Lösung von Zinknitrat und Aluminiumnitrat wird mit Sodalösung bei 50°C und einem pH-Wert von 6,8 ein Feststoff mit der Zusammensetzung 64% ZnO und 36% Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (bezogen auf 100% Oxid) ausgefällt, filtriert und gewaschen. Der Filterkuchen 5 wurde getrocknet und bei 425°C für eine Stunde calciniert.

In eine salpetersauren Lösung von Kupfernitrat und Zinknitrat (Metallverhältnis entsprechend 16,6 Gew.-% CuO und 83,4% CuO) wird der oben beschriebene Träger zugegeben und bei 70°C intensiv vermischt. Aus dieser Mischung wird mit Sodalösung ein Feststoff bei 70°C und einem pH-Wert von 7,4 ausgefällt und die Suspension 2h bei 10 konstanter Temperatur und konstantem pH-Wert nachröhren gelassen. Der Feststoff wird abfiltriert, gewaschen, getrocknet und bei 430°C für eine Stunde calciniert. Das so erhaltene Katalysatorpulver wurde mit 1,5 Gew.-% Graphit und 5 Gew.-% Kupferpulver 15 gemischt und zu Tabletten von 1,5 mm Durchmesser und 1,5 mm Höhe verpresst. Die Tabletten wurden schließlich 1 h lang bei 330 °C calciniert, hatten eine Seitendruckfestigkeit von 50N und eine chemische Zusammensetzung von 66 % CuO / 24 % ZnO / 5 % Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> / 5 % Cu.

b) Katalysator-Aktivierung

analog Beispiel 1b

20

c) Hydrierapparatur

25

Der Reaktor der in Beispiel 1c beschriebenen Hydrierapparatur wird mit 220 ml des nach Beispiel 2 a hergestellten Katalysators und 130 ml Glasringen gefüllt. Die Aktivierung erfolgte wie in Beispiel 1 b beschrieben.

30

Als Edukt wird der Reaktionsaustrag der MSA-Hydrierung aus Beispiel 1 eingesetzt, aus dem mehr als 50 % des BSA-Gehaltes durch partielle Kondensation entfernt wurden. Bei einer Reaktortemperatur von 180 °C, einem Druck von 60 bar und Katalysatorbelastung von 0.15 kg/L<sub>Kat</sub>h (Wasserstoff:GBL-Molverhältnis 200:1) erhält man einen Reaktionsaustrag der Zusammensetzung: 87 % BDO, 7 % GBL, 5 % THF.

BASF Aktiengesellschaft

11. Juni 2002

B02/265A IB/HN/vo

**Patentansprüche**

5

1. Verfahren zur Herstellung von gegebenenfalls alkylsubstituiertem 1,4-Butandiol durch zweistufige katalytische Hydrierung in der Gasphase von C<sub>4</sub>-Dicarbonsäuren und/oder deren Derivaten mit den folgenden Schritten:

10

a) Einführen eines Gasstroms einer C<sub>4</sub>-Dicarbonsäure oder eines Derivates davon bei 200 bis 300°C und 2 bis 60 bar in einen ersten Reaktor und katalytische Gasphasenhydrierung zu einem hauptsächlich, gegebenenfalls alkylsubstituiertes γ-Butyrolacton enthaltenden Produkt;

15

b) Abtrennen von Bernsteinsäureanhydrid von dem in Schritt a) erhaltenen Produkt, vorzugsweise auf einen Restgehalt von < etwa 0,3 bis 0,2 Gew.-%;

20

c) Einführen des in Schritt b) erhaltenen Produktstroms in einen zweiten Reaktor bei einer Temperatur von 150°C bis 240°C und einem Druck von 15 bis 100 bar und katalytische Gasphasenhydrierung zu gegebenenfalls alkylsubstituiertem 1,4-Butandiol;

25

d) Abtrennen des gewünschten Produkts von Zwischenprodukten, Nebenprodukten und gegebenenfalls nicht umgesetztem Edukt;

e) gegebenenfalls Rückführen nicht umgesetzten Zwischenprodukte in eine oder beide Hydrierstufen,

30

wobei in beiden Hydrierstufen jeweils ein Katalysator verwendet wird, der ≤ 95 Gew.-%, vorzugsweise 5 bis 95 Gew.-%, insbesondere 10 bis 80 Gew.-% CuO und ≥ 5 Gew.-%, vorzugsweise 5 bis 95 Gew.-%, insbesondere 20 bis

90 Gew.-% eines oxidischen Trägers aufweist, und im zweiten Reaktor ein höherer Druck herrscht als im ersten Reaktor.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Eingangstemperatur in den ersten Reaktor bei Werten von 235 bis 270 °C und die Eingangstemperatur in den zweiten Reaktor bei Werten von 175°C bis 225°C, insbesondere bei 180 bis 200°C, liegt.  
5
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Hot-Spot-Temperatur im ersten Reaktor bei Werten von 210 bis 310°C, vorzugsweise 245 bis 280°C liegt und das Verfahren so durchgeführt wird, dass die Hot-Spot-Temperatur oberhalb der Eintrittstemperatur und der Austrittstemperatur der Reaktionsgase liegt, wobei die Hot-Spot-Temperatur 5 bis 30°C, insbesondere 5 bis 15°C, besonders bevorzugt 5 bis 10°C, oberhalb der Eintrittstemperatur liegt.  
10
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass in der ersten Hydrierstufe ein Druck von 2 bis 20 bar, vorzugsweise ein Druck von 5 bis 15 bar, und in der zweiten Hydrierstufe ein Druck von 35 bis 80 bar, vorzugsweise ein Druck von 50 bis 70 bar, herrscht.  
15
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Katalysatorbelastung der ersten Hydrierstufe im Bereich von 0,02 bis 1, insbesondere 0,05 bis 0,5 kg Edukt/l Katalysator • Stunde, und die Katalysatorbelastung der zweiten Hydrierstufe im Bereich von 0,02 bis 1,5, insbesondere 0,1 bis 1 kg Edukt/l Katalysator • Stunde, liegt  
20
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Wasserstoff/Edukt-Molverhältnis in beiden Reaktionsstufen bei Werten >5, vorzugsweise 20 bis 600, liegt.  
25

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Wasserstoff/Edukt-Verhältnis bei der Hydrierung der ersten Stufe bei Werten von 20 bis 200, vorzugsweise 40 bis 150, insbesondere 50 bis 100, liegt.
- 5 8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die eingesetzten Reaktoren ausgewählt sind aus der Gruppe bestehend aus Rohrreaktoren, Schachttreaktoren, Reaktoren mit innerer Wärmeabfuhr, Rohrbündelreaktoren, und Wirbelbettreaktoren.
- 10 9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass in der ersten Hydrierstufe ein Rohrbündelreaktor eingesetzt wird.
- 15 10. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass in der zweiten Hydrierstufe ein Schachttreaktor eingesetzt wird.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass in der ersten und/oder der zweiten Hydrierstufe mehrere Reaktoren parallel oder hintereinander geschaltet eingesetzt werden.
- 20 12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass das Trägermaterial des Katalysators ausgewählt aus der Gruppe ZnO, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, SiO<sub>2</sub>, TiO<sub>2</sub>, ZrO<sub>2</sub>, CeO<sub>2</sub>, MgO, CaO, SrO, BaO und Mn<sub>2</sub>O<sub>3</sub> und Mischungen davon, vorzugsweise aus der Gruppe ZnO/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Gemische, delta-, theta-, alpha- und eta-Modifikationen des Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> sowie Mischungen, die mindestens eine Komponente aus der Gruppe SiO<sub>2</sub>, TiO<sub>2</sub>, ZrO<sub>2</sub> einerseits und aus der Gruppe ZnO, MgO, CaO, SrO und BaO andererseits enthalten.
- 25 13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Trägermaterial ausgewählt ist aus ZnO, ZnO/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Gemischen im Gewichtsverhältnis 100:1 bis 1:2 und Mischungen von SiO<sub>2</sub> mit MgO, CaO und/oder ZnO im Gewichtsverhältnis 200:1 bis 1:1.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass der Katalysator ein oder mehrere weitere Metalle, vorzugsweise Pd, oder eine Verbindung eines oder mehrerer weiterer Metalle, vorzugsweise ein Oxid, aus den Gruppen 1 bis 14 des Periodensystems der Elemente enthält.  
5
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass der Katalysator als Formkörper eingesetzt wird, vorzugsweise in Form von Strängen, Rippsträngen, Tabletten, Ringen, Kugeln oder Splitt.
- 10 16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die BET-Oberfläche der Kupferkatalysatoren im oxidischen Zustand 10 bis 300 m<sup>2</sup>/g, vorzugsweise 15 bis 175 m<sup>2</sup>/g, insbesondere 20 bis 150 m<sup>2</sup>/g beträgt.  
15
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Kupferoberfläche des reduzierten Katalysators im Einbauzustand > 0,2 m<sup>2</sup>/g, vorzugsweise > 1 m<sup>2</sup>/g, insbesondere > 2 m<sup>2</sup>/g, beträgt.  
20
18. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass die im ersten und zweiten Reaktor verwendeten Katalysatoren gleich oder voneinander verschieden sind, vorzugsweise voneinander verschieden sind.  
25
19. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass der eingesetzte Katalysator als Formkörper ein Porenvolumen von ≥ 0,01 ml/g für Poredurchmesser > 50 nm, vorzugsweise ≥ 0,025 ml/g für Poredurchmesser > 100 nm und insbesondere ≥ 0,05 ml/g für Poredurchmesser > 200 nm, aufweist.  
30
20. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass das Verhältnis von Makroporen mit einem Durchmesser > 50 nm zum Gesamtporenvolumen für Poren mit einem Durchmesser > 4 nm bei Werten > 10 %, bevorzugt > 20 %, insbesondere > 30 %, liegt.

21. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß Maleinsäureanhydrid als Edukt in die Reaktion eingesetzt wird.

5 22. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß Maleinsäureanhydrid eingesetzt wird, das durch Oxidation von Benzol, C<sub>4</sub>-Olefinen oder n-Butan hergestellt wurde, wobei das durch Oxidation erhaltene Roh-Maleinsäureanhydrid mit einem Lösungsmittel aus dem Rohproduktgemisch extrahiert und anschließend aus diesem Lösungsmittel mit Wasserstoff ausgetrieben wurde.

10 23. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß das Absorptionsmittel ausgewählt ist aus der Gruppe bestehend aus Trikresylphosphat, Dibutylmaleat, hochmolekularen Wachsen, aromatischem Kohlenwasserstoff mit einem Molekulargewicht zwischen 150 und 400 und einem Siedepunkt oberhalb 140 °C, vorzugsweise Dibenzol, Di-C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>-Alkylestern aromatischer und aliphatischer Dicarbonsäuren, vorzugsweise Dimethyl-2,3-Naphthalin-Dicarbonsäure und/oder Dimethyl-1,4-Cyclohexan-Dicarbonsäure, Methylestern langketiger Fettsäuren mit 14 bis 30 Kohlenstoffatomen, hochsiedenden Ethern, vorzugsweise Dimethylether von Polyethylenglykol, vorzugsweise von Tetraethylenglykol, und Alkylphthalaten und Dialkylphthalaten mit C<sub>1</sub>-C<sub>18</sub>-Alkylgruppen, vorzugsweise aus der Gruppe Dimethylphthalat, Diethylphthalat, Dibutylphthalat, Di-n-Propyl- und Di-iso-Propylphthalat, Undecylphthalat, Diundecylphthalat, Methylphthalat, Ethylphthalat, Butylphthalat, n-Propyl- und iso-Propylphthalat.

15 24. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß das Maleinsäureanhydrid aus dem Absorptionsmittel im Vakuum oder bei Drücken, die dem Druck der Hydrierung entsprechen oder maximal 10 % oberhalb dieses Druckes liegen, ausgetrieben wird.

20 30 25. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 24, dadurch gekennzeichnet, dass das Verfahren diskontinuierlich, semi-kontinuierlich oder kontinuierlich durchgeführt wird, vorzugsweise kontinuierlich.

26. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 25, dadurch gekennzeichnet, dass die Abtrennung des BSA durch Partialkondensation, gegebenenfalls im Gegenstrom, Kondensation oder Destillation erfolgt.

BASF Aktiengesellschaft

11. Juni 2002  
B02/0265A IB/HN/vo

5

### Zusammenfassung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von gegebenenfalls alkylsubstituiertem 1,4-Butandiol durch zweistufige katalytische Hydrierung in der Gasphase von C<sub>4</sub>-Dicarbonsäuren und/oder deren Derivaten mit den folgenden Schritten:

10

- a) Einführen eines Gasstroms einer C<sub>4</sub>-Dicarbonsäure oder eines Derivates davon bei 200 bis 300°C und 2 bis 60 bar in einen ersten Reaktor und katalytische Gasphasenhydrierung zu einem hauptsächlich gegebenenfalls alkylsubstituiertes γ-Butyrolacton enthaltenden Produkt;
  - b) Abtrennen von Bernsteinsäureanhydrid von dem in Schritt a) erhaltenen Produkt, vorzugsweise auf einen Restgehalt von < etwa 0,3 bis 0,2 Gew.-%;
  - c) Einführen des in Schritt b) erhaltenen Produktstroms in einen zweiten Reaktor bei einer Temperatur von 150°C bis 240°C und einem Druck von 15 bis 100 bar und katalytische Gasphasenhydrierung zu gegebenenfalls alkylsubstituiertem 1,4-Butandiol;
  - d) Abtrennen des gewünschten Produkts von Zwischenprodukten, Nebenprodukten und gegebenenfalls nicht umgesetztem Edukt;
  - e) gegebenenfalls Rückführen nicht umgesetzten Zwischenprodukte in eine oder beide Hydrierstufen,
- 30 wobei in beiden Hydrierstufen jeweils ein Katalysator verwendet wird, der ≤ 95 Gew.-%, vorzugsweise 5 bis 95 Gew.-%, insbesondere 10 bis 80 Gew.-% CuO und ≥ 5 Gew.-%,

- 2 -

vorzugsweise 5 bis 95 Gew.-%, insbesondere 20 bis 90 Gew.-% eines oxidischen Trägers aufweist, und im zweiten Reaktor ein höherer Druck herrscht als im ersten Reaktor.

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**